

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 03-015412
 (43)Date of publication of application : 23.01.1991

(51)Int.Cl. A47C 7/74
 B68G 7/06

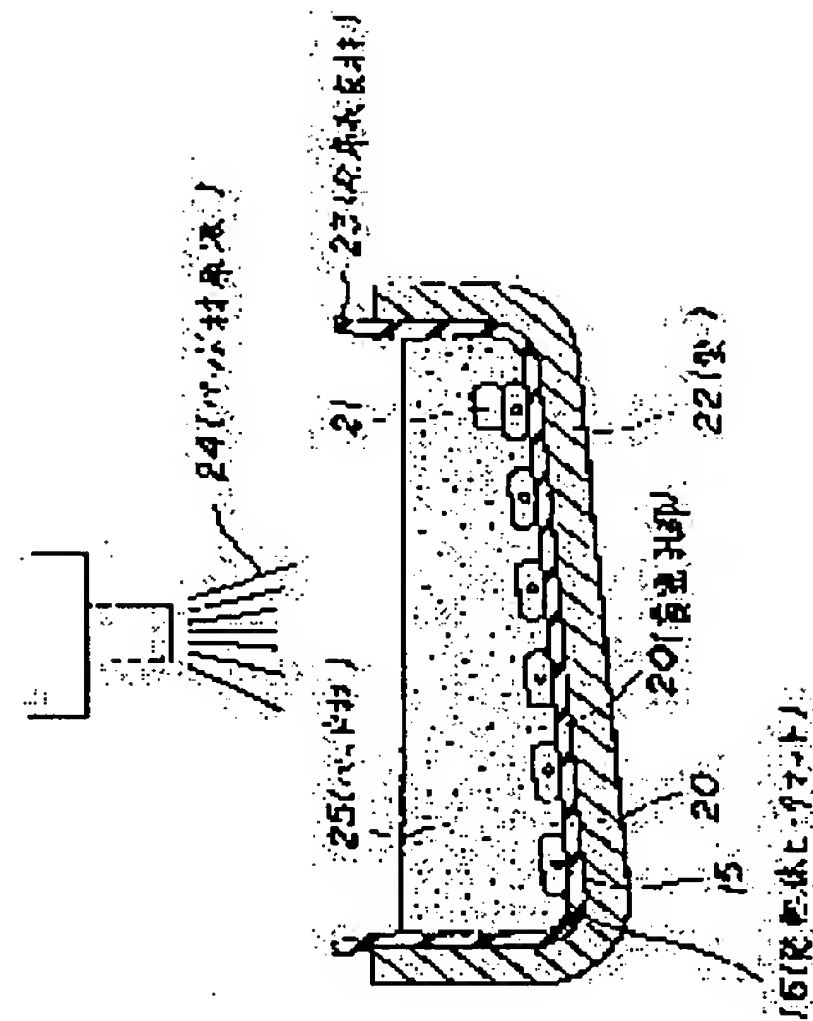
(21)Application number : 01-149382 (71)Applicant : NISSAN MOTOR CO LTD
 (22)Date of filing : 14.06.1989 (72)Inventor : KAYAMA OSAMU

(54) MANUFACTURE OF SEAT WITH HEATER

(57)Abstract:

PURPOSE: To prevent any slippage between a seat facing material and a heating body and the wrinkling and loosening of the seat facing material by disposing the seat facing material in a mold, disposing a heating body having through hole parts on the seat facing material, and injecting a pad material undiluted solution into the mold having the seat facing material and the heating body combined therein followed by foaming and hardening.

CONSTITUTION: A trim cover 23 which is a seat facing material forming the surface of a seat is set into a mold 22 of a seat cushion for seat. A heater mat 16 is placed on the trim cover 23. An urethane undiluted solution 24 forming a pad material is poured into the mold 22 having the respective members placed therein, and foamed and hardened. As the urethane undiluted solution 24 is adhesive, a pad material 25 after hardening is adhered to the impregnation preventing mat 19 of the heater mat 16, and also passed through the through hole parts 20 of the heater mat 16 and adhered to a winding cover 26 forming the back surface of the trim cover 23. Consequently, the trim cover 23, the heater mat 16 and the pad material 25 are mutually adhered and integrated.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]
 [Date of sending the examiner's decision of rejection]
 [Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]
 [Date of final disposal for application]
 [Patent number]
 [Date of registration]
 [Number of appeal against examiner's decision of rejection]
 [Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]
 [Date of extinction of right]

(51)Int.Cl. ⁶	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
A 4 7 C 7/74		B		
B 6 8 G 7/06		A		

請求項の数1 (全 4 頁)

(21)出願番号	特願平1-149382	(71)出願人	999999999 日産自動車株式会社 神奈川県横浜市神奈川区宝町2番地
(22)出願日	平成1年(1989)6月14日	(72)発明者	嘉山 修 神奈川県横浜市神奈川区宝町2番地 日産 自動車株式会社内
(65)公開番号	特開平3-15412	(74)代理人	弁理士 土橋 皓
(43)公開日	平成3年(1991)1月23日		審査官 和泉 等

(54)【発明の名称】 暖房装置付座席の製造方法

1

【特許請求の範囲】

【請求項1】座席表皮材(23)とパッド材(25)との間に発熱体(16・32)を設けてなる暖房装置付座席の製造方法において、

型(22)内に座席表皮材(23)を配置し、この座席表皮材(23)上に貫通孔部(20・30)を有する発熱体(16・32)を配置し、

これらの座席表皮部材(23)及び発熱体(16・32)を組み込んだ型(22)内にパッド材原液(24)を注入して発泡硬化させることを特徴とする座席暖房装置の製造方法。

10

【発明の詳細な説明】

【産業上の利用分野】

本発明は暖房装置付座席の製造方法に係り、時に座席表皮材とパッド材との間に発熱体を設けてなる暖房装置付

2

座席の製造方法に関する。

〔従来の技術〕

車両の暖房装置として座席に発熱体を取り付けたものがある。このような暖房装置付の座席は暖房効果の立ち上がりが良好であるため、寒冷地においてよく採用されている。

上述のような暖房装置付の座席として第5図乃至第7図に示すようなものがある。これは、第7図に示すように、発熱体であるヒータマット1を座席のシートクッション2及びシートバック3に配置したものである。このヒータマット1は、第6図に示すように、電熱線4とこの電熱線4を被覆して保護する布製のマット5とで構成され、トリムカバー6とパッド材7との間に配置されるものである。ここでトリムカバー6はシート表皮材8、ワディング9、及びワディングカバー10とで構成される

一方、パッド材7は型（図示省略）内においてウレタン原液を発泡硬化させて形成したものである。そしてこのようなヒータマット1は、第5図に示すように、前端部、後端部及びその中央部に位置するパッド材7の引け部においてクリップ11,12,13でフレームFに固定して、これらの表面を上記トリムカバー6で覆うようにしたものである。尚第5図中符号14は温度調整用のサーモスタットを示している（同様の暖房装置付座席については、実開昭56-113765号公報参照）。

そして、このような暖房装置付座席は以下のような製造方法により製造される。先ず、型内にウレタン樹脂原液を充填し、型内においてこのウレタン樹脂原液を発泡硬化させてパッド材7を成形し、この成形したパッド材7を型より取り出した後、パッド材7に上記のヒータマット1を所定の位置でクリップ11,12,13を用いてトリムカバー6と共に取り付けていく。

〔発明が解決しようとする課題〕

ところで、上述のような暖房装置付座席の製造方法によれば、暖房装置付座席の最終工程であるトリムカバー6の張り上げ時にヒータマット1にずれが発生したり、トリムカバー6にしわやたるみが発生して、製品の品質が不安定になり、生産性の向上が計れないという問題がある。

また、このような製造方法により作成された座席は、使用時において、乗員の着座の繰り返しによりヒータマット1がずれたりトリムカバー6にしわやたるみが発生するという問題がある。

〔課題を解決するための手段〕

本発明において上記の課題を解決するための手段は第一図に示すように、座席表皮材23とパッド材25との間に発熱体16を設けてなる暖房装置付座席の製造方法において、型22内に座席表皮材23を配置し、この座席表皮材23上に貫通孔部20を有する発熱体16を配置し、これらの座席表皮材23及び発熱体16を組み込んだ型22内にパッド材原液24を注入して発泡硬化させることである。

〔作用〕

本発明によれば、座席表皮材23を型内に配置し、その上に貫通孔部20を有する発熱体16を配置し、これら座席表皮材23及び発熱体16を組み込んだ型内にパッド材原液24を導入して発泡硬化させるものとしているから、座席表皮材23と発熱体16とはパッド材25によって接着され、座席表皮材23と発熱体16とがずれたり、座席表皮材23にしわやたるみが発生することはない。

〔実施例〕

以下本発明に係る暖房装置付座席の製造方法の実施例を図面に基づいて説明する。

第1図乃至第3図は本発明に係る暖房装置付座席の製造方法の第一の実施例を示すものである。本実施例においては、座席のシートクッションを製造する場合について説明する。電熱線15を配置した発熱体であるヒータマッ

ト16は第2図及び第3図に示すように、電熱線15を布17,18で挟んでマット状とすると共に、フェルト等で形成し、後述するウレタン原液が浸み込むのを防止する含浸防止マット19を接着して形成している。そして、本実施例においては、このヒータマット16には電熱線15が装着されていない個所に貫通孔部20を開設するものとしており、この貫通孔部20の周囲は溶着加工を施し、ウレタン原液が浸み込みにくいものとしている。尚、図中符号21はサーモスタットを示している。

そして、本実施例に係る暖房装置付座席の製造方法においては、先ず、第1図に示すように、座席のシートクッションの型22内にシートの表面を形成する座席表皮材であるトリムカバー23をセットする。そしてトリムカバー23上（トリムカバー23の裏面）に上述したヒータマット16を載置する。そしてこれらの各部材を設置した型22内にパッド材となるウレタン原液24を流し込み、発泡硬化させる。このウレタン原液24は接着性を有するから、硬化後のパッド材25はヒータマット16の含浸防止マット19に接着される他、ヒータマット16の貫通孔部20を通り、トリムカバー23の裏面を形成するワディングカバー26に接着される。この結果トリムカバー23、ヒータマット16及びパッド材25は接着され、一体となる。尚、第3図中において、符号26はワディングカバー、27はシート表皮材、28はワディングを示している。

従って、本実施例によれば、暖房装置付座席の製造時において、ヒータマット16がずれたり、トリムカバー23にしわやたるみが発生することなく常に良好な状態で暖房装置付座席を製造することができる。

また、製造後において、座席の使用時においてもトリムカバー23、ヒータマット16及びパッド材25は一体として接着されているから、ヒータマット16がずれたりトリムカバー23にしわやたるみが発生することはない。

第4図は本発明に係る暖房装置付座席の製造方法の第二の実施例を示すものである。本実施例において第一の実施例と主に異なる点は座席に取付けられる発熱体32に関し該発熱体32は、電熱線29をシートクッションの全面に配置するように蛇行して形成し、伝熱線29の間を貫通孔部30とするものとし、これを第1の実施例と同様に型内に設置したトリムカバー上に配置したのち、型内にウレタン原液を注入するようにしたものである。この実施例によれば電熱線29はサーモスタット31と共に発泡ウレタンに包みこまれる様にしてトリムカバーにパッドと一体に接着固定される。

従って本実施例によれば、特にヒータカバーを使用することなく電熱線を座席に取り付けることができ、また、製造時や使用時に発熱体がずれたり、トリムカバーにしわやたるみが発生することはない。

〔発明の効果〕

以上説明したように本発明に係る暖房装置付座席の製造方法によれば、型内に座席表皮材を配置し、その上に多

数の貫通孔部を有する発熱体を配置し、これら座席表皮材及び発熱体を組み込んだ型内にパッド材原液を注入し、発泡硬化させるものとしたから、暖房装置付座席の製造時において、発熱体がずれたり座席表皮材にしわやたるみが発生することなく常に良好な状態で暖房装置付座席を製造することができる他、この暖房装置付座席が使用されたときにも座席表皮材、発熱体及びパッド材は一体として接着されているから、発熱体がずれたり座席表皮材にしわやたるみが発生することはない。

【図面の簡単な説明】

第1図は本発明に係る暖房装置付座席の製造方法を示す図、第2図は本発明に係る暖房装置付座席の第1の実施*

例の発熱体を示す斜視図、第3図は本発明に係る暖房装置付座席の第1の実施例の断面図、第4図は本発明に係る暖房装置付座席の第2の実施例を示す斜視図、第5図は従来の暖房装置付座席を示す断面図、第6図は第5図に示した暖房装置付座席のVI部拡大断面図、第7図は従来の暖房装置付座席の全体を示す斜視図である。

16・32……発熱体

20・30……貫通孔部

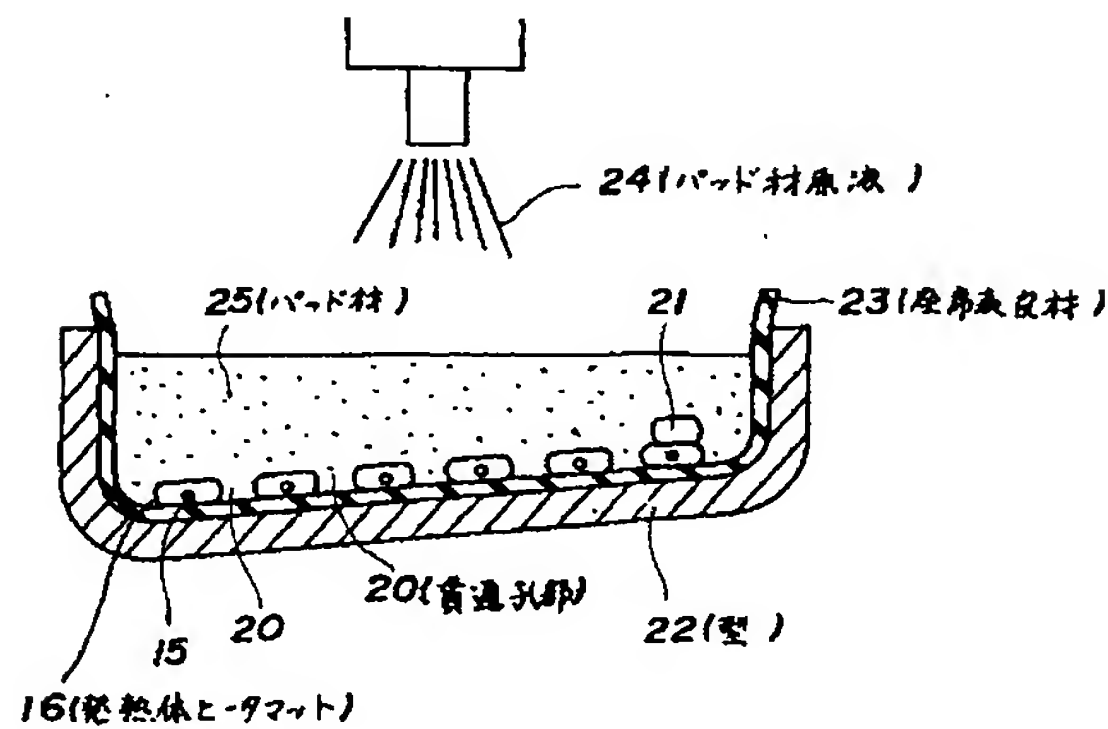
22……型

10 23……座席表皮材

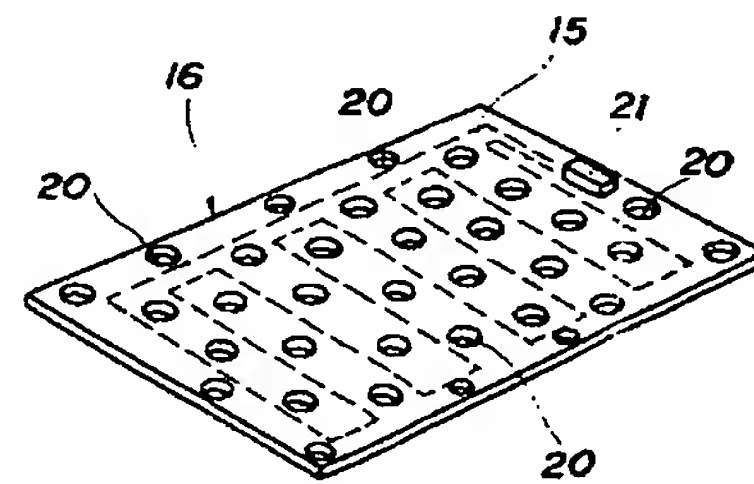
24……パッド材原液

25……パッド材

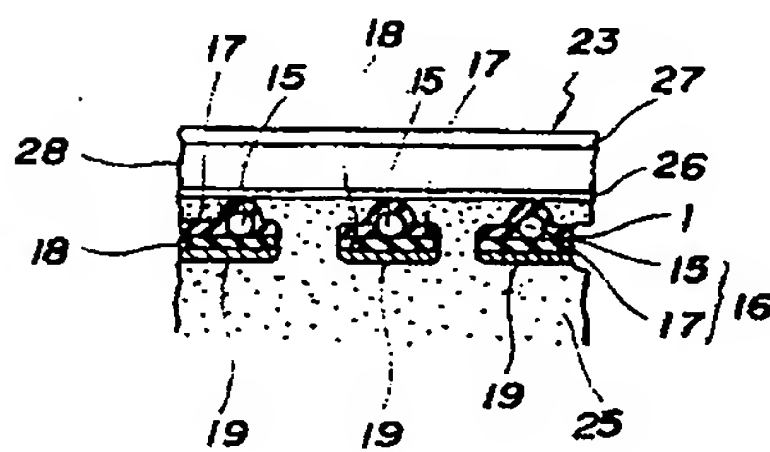
【第1図】



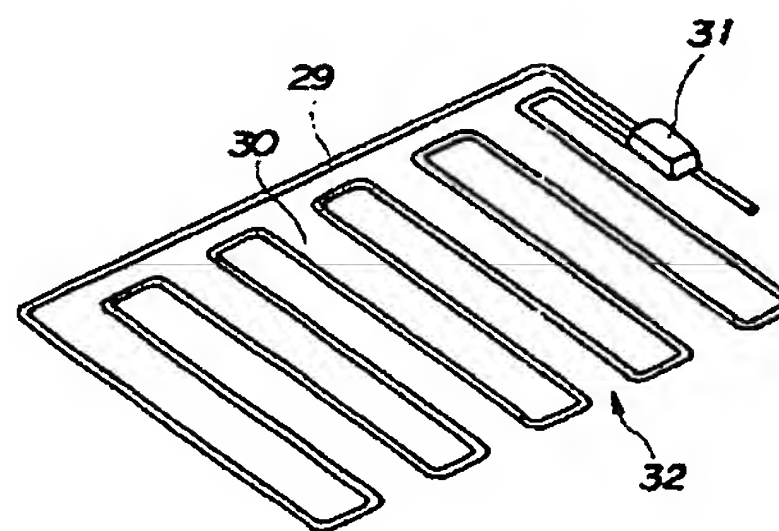
【第2図】



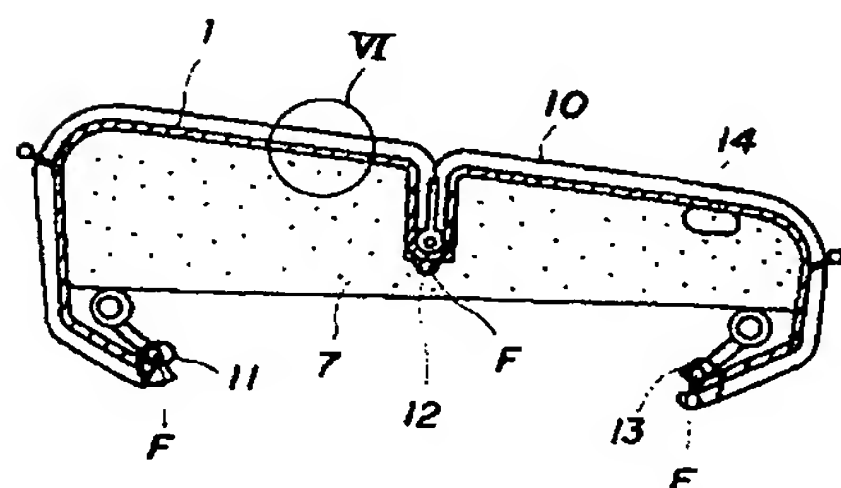
【第3図】



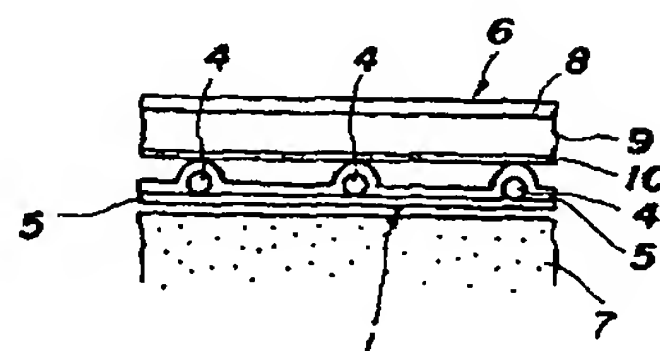
【第4図】



【第5図】



【第6図】



(4)

特公平7-87806

【第7図】

